



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets

(11) Veröffentlichungsnummer:

0 338 221
A2

(2)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(2) Anmeldenummer: 89103720.2

(51) Int. Cl.⁴: C08J 7/04 , C09D 3/80 ,
C09D 7/12

(2) Anmeldetag: 03.03.89

(3) Priorität: 12.04.88 DE 3812121

(71) Anmelder: ALKOR GMBH KUNSTSTOFFE
Morgensternstrasse 9 Postfach 71 01 09
D-8000 München 71(DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.10.89 Patentblatt 89/43

(72) Erfinder: Schneider, Manfred, Dipl.-Ing.
Forststrasse 7
D-8911 Hagenheim(DE)

(34) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(74) Vertreter: Seiler, Siegfried
Langhansstrasse 6 Postfach 11 02 70
D-5650 Solingen 11(DE)

(54) Folienbahn.

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft eine aus mindestens zwei Schichten bestehende Folienbahn, zusammengesetzt aus mindestens einer Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 50 - 500 µm sowie einer unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht angeordneten 3 - 30 µm dicken, unter Mitverwendung mindestens eines monomeren di- und/oder trimeren Acrylates und eines prepolymeren Acrylates hergestellten Acrylat-Lackschicht. Die strahlenhärtbare Lackschicht enthält je 100 Gew.-Teile des Acryatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Treibmittel), ,20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches oder besteht daraus.

EP 0 338 221 A2

Folienbahn

Die vorliegende Erfindung betrifft eine aus mindestens zwei Schichten bestehende Folienbahn, zusammengesetzt aus mindestens einer ein- oder mehrschichtigen Trägerbahn, vorzugsweise Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 50 - 500 μm , vorzugsweise 100 - 400 μm , sowie einer unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht, vorzugsweise Druckschicht oder Haftschicht, angeordneten 3 - 30 μm dicken, vorzugsweise 5 - 10 μm dicken, unter Mitverwendung mindestens eines monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates hergestellten Acrylat-Lackschicht sowie ein Verfahren zur Herstellung der lackbeschichteten Folienbahn bestimmter Zusammensetzung mit verbesserten Eigenschaften.

Aus der DE-OS 31 10 754 ist bereits ein Verfahren zur Herstellung eines, mit durch Elektronenstrahlen gehärtetem Lack beschichteten, flächenförmigen Trägermaterials mit matter Oberfläche bekannt, wobei das flächenförmige Trägermaterial mit einem durch Elektronenstrahlen härtbaren Lack (EBC-Lack) beschichtet wird, der aus 4 - 40 Gew.-%, bezogen auf den fertigen EBC-Lack, eines Gemisches aus 40 - 90 Gew.-Teilen wasserverdünnbaren, vernetzungsfähigen Monomeren und 60 - 10 Gew.-Teilen Wasser besteht und die Lackschicht mit Elektronenstrahlen gehärtet wird. Als wasserlösliche Monomere werden Hydroxyacrylat, Pentaerythrit, Triacrylat, Diethylen-Glykoldiacrylat usw. eingesetzt. Nachteilig ist bei diesem Verfahren, daß Lösungsmittelbeständigkeit, Chemikalienbeständigkeit und Abriebbeständigkeit unzureichend sind. Die Mattierungsgrade sind häufig nicht ausreichend. Diese Lacke weisen darüber hinaus einen hohen Polymerisationsschrumpf auf, so daß eine Verziehung oder ein Einrollen der Trägerbahn häufig unvermeidbar ist.

Ziel und Aufgabe der vorliegenden Erfindung war es insbesondere die vorgenannten Nachteile zu vermeiden. Es sollten Trägerschichten mit Acrylatlacken mit geringerem Polymerisationsschrumpf erhalten werden, die zusätzlich Eigenschaftsverbesserungen aufweisen sollten. Insbesondere sollten die Lösungsmittelbeständigkeit, Chemikalienbeständigkeit und Abriebbeständigkeit sowie der Mattierungsgrad verbessert werden. Darüber hinaus sollte das Herstellungsverfahren Verbesserungen erbringen.

Ernungsgemäß wurde festgestellt, daß diesen Zielen und Aufgaben eine aus mindestens zwei Schichten bestehende Folienbahn gerecht wird, die aus mindestens einer ein- oder mehrschichtigen Trägerbahn, vorzugsweise Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 50 - 500 μm , vorzugsweise 100 - 400 μm , sowie einer unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht, vorzugsweise Druckschicht oder Haftschicht, angeordneten 3 - 30 μm dicken, vorzugsweise 5 - 10 μm dicken, unter Mitverwendung mindestens eines monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates hergestellten Acrylat-Lackschicht zusammengesetzt ist. Gemäß der Erfindung besteht die strahlhärtbare Lackschicht aus einem Mattlack auf der Basis eines Acrylatgemisches, das durch Umsetzung mindestens eines prepolymeren Acrylates mit mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat, hergestellt ist. Der Lack enthält je 100 Gew.-Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Treibmittel) 20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, vorzugsweise eines aminfreien UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, sowie 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches oder besteht daraus.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthält die strahlhärtbare Lackschicht je 100 Gew.-Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Verdünnungsmittel) 30 - 50 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 2 - 8 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, vorzugsweise eines aminfreien UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches sowie 0,1 - 8 Gew.-% eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches oder besteht daraus. Durch die Mitverwendung des aminfreien UV-Initiators oder -gemisches wird der Mattierungsgrad zusätzlich verbessert.

Neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat, dem prepolymeren Acrylat und den Treibmitteln sind bevorzugt keine zusätzlichen Verdünnungs- oder Lösungsmittel in der aufgebrachten Acrylatlackschicht enthalten. Als Treibmittel werden die an sich bekannten organisch-chemischen Treibmittel, u. a. Azodicarbonamid, und/oder organische Treibmittel oder Wasser eingesetzt.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform ist unter Verwendung von Mattierungsmittel und/oder Treibmittel der Mattgrad auf der Folie zwischen 3 % und 15 % (gemessen nach Gardener) bei einem Winkel von 60° eingestellt.

Die strahlhärtbare Lackschicht ist durch Umsetzung mindestens eines monomeren, dimeren und/oder trimeren Acrylates mit einer Viskosität von 5 - 500 mPa s, vorzugsweise 7 - 200 mPa s, mit mindestens einem prepolymeren Acrylat mit einer Viskosität von 500 - 15.000 mPa s, vorzugsweise 1.000 - 10.000 mPa



**EUROPÄISCHER
RECHERCHENBERICHT**

EP 89 10 3720

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE

Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	Klassifikation der Anmeldung (Int. Cl.5)
X	EP-A-0 102 830 (MITSUBISHI RAYON CO., LTD) * Ansprüche 1,2,12,13,15; Seite 1, Zeile 7 - Seite 2, Zeile 22; Seite 3, Zeile 25 - Seite 6, Zeile 27; Seite 14, Zeilen 16-26; Seite 16, Zeile 16 - Seite 17, Zeile 18; Seite 18, Zeile 36 - Seite 19, Zeile 30 *	1,4,5,7, 10,12,13, 16,18,19, 20,21	C 08 J 7/04 C 09 D 3/80 C 09 D 7/12
Y	-----	1,4-10, 12,13,16, 18-21	
Y	US-A-4 684 675 (C.P. COLLIER) * Ansprüche 1-3,5,6,9; Spalte 1, Zeilen 53-68; Spalte 3, Zeilen 12-61; Beispiele 1,2 *	1,4-10, 12,13,16, 18-21	
X	US-A-4 005 244 (M. WISMER et al.) * Ansprüche 18,22,23,24,25; Spalte 3, Zeilen 29-61; Spalte 10, Zeile 62 - Spalte 11, Zeile 62; Spalte 12, Zeilen 39-59; Spalte 17, Zeilen 25-36 *	13,17,18, 19	
A	EP-A-0 000 407 (AKZO) * Anspruch 1; Seite 6, Zeilen 10-30; Seite 9, Zeile 20 - Seite 11, Zeile 1 *	1,11	
A	EP-A-0 193 845 (YAZAKI CORP.) -----		C 08 J C 09 D

Der vorliegende Recherchanbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt

Recherchenart	Abschlußdatum der Recherche	Prüfer
Den Haag	07 Februar 91	HALLEMEESCH A.D.
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE		
X: von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y: von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A: technologischer Hintergrund O: nichtschriftliche Offenbarung P: Zwischenliteratur T: der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze		
E: älteres Patentdokument, das jedoch erst am oder nach dem Anmelde datum veröffentlicht worden ist D: in der Anmeldung angeführtes Dokument L: aus anderen Gründen angeführtes Dokument &: Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument		



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) Veröffentlichungsnummer: 0 338 221 A3

(12)

EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(21) Anmeldenummer: 89103720.2

(51) Int. Cl.⁵: C08J 7/04, C09D 3/80,
C09D 7/12

(22) Anmeldetag: 03.03.89

(30) Priorität: 12.04.88 DE 3812121

(71) Anmelder: ALKOR GMBH KUNSTSTOFFE
Morgensternstrasse 9 Postfach 71 01 09
W-8000 München 71(DE)

(43) Veröffentlichungstag der Anmeldung:
25.10.89 Patentblatt 89/43

(72) Erfinder: Schneider, Manfred, Dipl.-Ing.
Forststrasse 7
W-8911 Hagenheim(DE)

(64) Benannte Vertragsstaaten:

AT BE CH DE ES FR GB GR IT LI LU NL SE

(88) Veröffentlichungstag des später veröffentlichten
Recherchenberichts: 24.04.91 Patentblatt 91/17

(74) Vertreter: Seiler, Siegfried
Langhansstrasse 6 Postfach 11 02 70
W-5650 Solingen 11(DE)

(54) Folienbahn.

(57) Die vorliegende Erfindung betrifft eine aus mindestens zwei Schichten bestehende Folienbahn, zusammengesetzt aus mindestens einer Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 50 - 500 µm sowie einer unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht angeordneten 3 - 30 µm dicken, unter Mitverwendung mindestens eines monomeren di- und/oder trimeren Acrylates und eines prepolymeren Acrylates hergestellten Acrylat-Lackschicht. Die strahlenhärtbare Lackschicht enthält je 100 Gew.-Teile des Acryatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Treibmittel), 20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches oder besteht daraus.

EP 0 338 221 A3

s, gebildet und ist nachfolgend mittels energiereicher Bestrahlung ausgehärtet worden.

Das Mattierungsmittelgemisch gemäß der Lackschicht besteht bevorzugt aus mindestens zwei chemisch verschiedenen Mattierungsmitteln und/oder Mattierungsmitteln mit unterschiedlichen Teilchengrößen und/oder Teilchen mit unterschiedlichen Oberflächenstrukturen. Als Mattierungsmittel sind anorganisch-chemische und/oder organisch-chemische Mattierungsmittel in dem Metallack enthalten, vorzugsweise ein unpolares, anorganisch-chemisches Mattierungsmittel oder unpolares, anorganisch-chemisches Mattierungsmittelgemisch.

Die anorganisch-chemischen Mattierungsmittel weisen in der Lackschicht eine mittlere Korngröße von 0,5 - 20 μm , vorzugsweise 2 - 12 μm , auf, während die organisch-chemischen Mattierungsmittel eine mittlere Teilchengröße von 0,04 - 10 μm , vorzugsweise 0,2 - 5 μm , besitzen.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthält das Acrylatgemisch je 100 Gew.-Teile Acrylatlack (berechnet ohne jedes Zusatzmittel oder Verarbeitungshilfsmittel zusätzlich 1 - 20 Gew.-Teile, vorzugsweise 2 - 10 Gew.-Teile, mindestens eines Isocyanates und/oder Polyisocyanates oder wird mit diesen Gewichtsmengen an Isocyanat und/oder Polyisocyanat umgesetzt.

Als prepolymeres Acrylate werden Polyesteracrylate, Urethanacrylate, Acrylacrylate und/oder Methacrylacrylate, Oligoesteracrylate, Epoxiacrylate und/oder Mischungen von zwei oder mehreren dieser prepolymeren Acrylate bevorzugt eingesetzt, wobei das durchschnittliche Molekulargewicht der prepolymeren Acrylate zwischen 500 bis 2000 liegt.

Die Erfindung betrifft weiterhin ein Verfahren zur Herstellung eines mit Elektronenstrahlen härtbarem Lack beschichteten flächenförmigen Trägermaterials mit matter Oberfläche, wobei das Trägermaterial aus mindestens einer ein- oder mehrschichtigen Trägerbahn, vorzugsweise Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 50 - 500 μm , vorzugsweise 100 - 400 μm , besteht und unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht eine strahlenhärtbare Lackschicht aufgebracht wird, die mindestens ein monomeres, di- und/oder trimeres Acrylat sowie ggf. übliche Zusatzstoffe, vorzugsweise Siliziumdioxid, und/oder Füllstoffe enthält. Gemäß der Erfindung wird die Lackschicht durch Reaktion von mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat mit mindestens einem prepolymeren Acrylat gebildet, wobei diese Bestandteile bevorzugt vor dem Auftragen auf die Trägerbahn vermischt werden. Dem aufzutragenden Lack werden bevorzugt vor dem Auftragen auf den Träger je 100 Gew.-Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel) 20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches sowie 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches zugefügt, die Bestandteile werden miteinander vermischt und die aufgebrachte Lackschicht durch langwellige Strahlen, vorzugsweise Infrarotstrahlen, auf eine Temperatur zwischen 75 und 150 °C, vorzugsweise 80 bis 130 °C, erwärmt und unmittelbar anschließend durch Elektronenstrahlen oder UV-Strahlen ausgehärtet.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens wird ein strahlenhärtbarer Lack aufgebracht, der je 100 Gew.-% des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel oder Verarbeitungshilfsmittel) 30 - 90 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 2 - 8 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, vorzugsweise eines aminfreien UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, sowie 0,1 - 8 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches enthält oder daraus besteht, wobei der strahlenhärtbare Lack neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat zusätzlich mindestens ein prepolymeres Acrylat enthält, wobei die Viskosität (gemessen in mPa s) des prepolymeren Acrylates oder prepolymeren Acrylatgemisches um mehr als das Doppelte, vorzugsweise um mehr als das Fünffache höher eingestellt wird, als die Viskosität des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches.

Das Acrylatharzgemisch wird bevorzugt im Walzendirektauftrag oder mittels Übertragungswalzen oder im Rakelverfahren auf die Trägerbahn aufgetragen, erwärmt bzw. erhitzt und nachfolgend durch Strahlen gehärtet.

Nach dem Auftragen des Acrylatlackes und nach dem Erwärmen oder Erhitzen, vorzugsweise nach dem Aufschäumen des Treibmittels oder Treibmittelgemisches wird die aufgebrachte Lackschicht unter Verwendung von ultraviolettem Licht oder mit Elektronenstrahlen mit einer Strahlenintensität von 1 - 10 Mrad, vorzugsweise 2 - 7 Mrad, ausgehärtet.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform des erfindungsgemäßen Verfahrens werden neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat, mindestens einem prepolymeren Acrylat und/oder einem Treibmittel oder Treibmittelgemisch keine zusätzlichen Verdünnungs- oder Lösungsmittel in das Acrylatlackgemisch eingebracht.

Der Mattierungsgrad oder Mattgrad des Mattlackes wird gemäß der Erfindung unter Verwendung von mindestens einem Mattierungsmittel und/oder Treibmittel zwischen 3 % bis 15 % (gemessen nach Gardener) bei einem Winkel von 60 ° eingestellt.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform der Erfindung wird mindestens ein monomeres, di- und/oder trimeres Acrylat mit einer Viskosität von 5 - 500 mPa s, vorzugsweise 7 - 200 mPa s, mit einem prepolymeren Acrylat mit einer Viskosität von 500 - 15000 mPa s, vorzugsweise 1000 - 10000 mPa s, in Gegenwart oder in Abwesenheit der anderen Bestandteile des Acrylatlackes umgesetzt und/oder mit den übrigen Bestandteilen vermischt, erwärmt und nachfolgend durch energiereiche Strahlen gehärtet. Zusätzlich werden 0 - 4 Gew.-Teile, vorzugsweise 0,01 - 2,5 Gew.-Teile, Verarbeitungshilfsmittel, bezogen auf 100 Gew.-Teile Acrylat, eingesetzt.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform beträgt das Gewichtsverhältnis des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches zu dem prepolymeren Acrylat oder prepolymeren Acrylatgemisch 5 : 1 bis 1 : 1, vorzugsweise 4 : 1 bis 1,3 : 1.

Nach einer weiteren bevorzugten Ausführungsform erhält der Acrylatlack 80 - 50 Gew.-Teile, vorzugsweise 79 - 55 Gew.-Teile, des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches und 20 - 50 Gew.-Teile, vorzugsweise 21 - 45 Gew.-Teile, des prepolymeren Acrylates oder prepolymeren Acrylatgemisches sowie zusätzlich die übrigen Bestandteile.

Als Trägerbahn werden als Kunststofffolienbahn an sich bekannte Kunststoffe, wie z.B. solche auf der Basis oder unter Mitverwendung von Polyolefinen, Polyvinylchlorid, Polyvinylidenchlorid, Ethylen-Propylen-Dien-Mischpolymerisaten, Polymerisate, die Styrol, Acrylnitril, Polycarbonate, Fluoropolymerisate und/oder Polyester enthalten oder daraus bestehen, eingesetzt.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform wird als Trägerbahn eine Polyolefin-Folie verwendet, die vorzugsweise mit durch Oberflächenaktivierung verbesserbaren Haftungseigenschaften aufweist. Das Polyolefin ist dabei bevorzugt Polyethylen, Polypropylen, ein Mischpolymeres von Polyethylen oder Polypropylen, ein Copolymeres von Polyethylen oder Polypropylen mit einer Wärmebeständigkeit VSP/A über 100 °C oder ein Gemisch davon, das zusätzlich 1 bis 50 Gew.-% feinteilige Cellulose, mit mittleren Teilchendurchmesser von 1 bis 100 µ, wobei die größte mittlere Länge der Cellulose bis 300 µ beträgt und ggf.

a) 1 bis 50 Gew.-% eines mineralischen Füllstoffs und/oder
b) 0,5 bis 20 Gew.-%, jeweils bezogen auf die Summe von Polyolefin und Cellulose, eines Modifizierungsmittels aus der Reihe der Polymeren auf der Basis von Styrol und Elastomeren und der Copolymerisate oder Propofcopolymerisate von Ethylen mit reaktiven Monomeren sowie
c) Pigmente oder Farbstoffe in üblicher Menge enthält.

Nach einer bevorzugten Ausführungsform enthält diese Trägerfolie auf Polyolefinbasis 3 bis 30 Gew.-% Cellulose und/oder Glimmer, Talkum, Kieselsäure, Silikate und/oder TiO₂ oder andere Füllstoffe.

Im Rahmen der Erfindung geeignet sind feinteilige reine oder weniger reine, native oder regenerierte Cellulose. Beispielsweise sind geeignet α-Cellulose, die bevorzugt wird, β-Cellulose, γ-Cellulose. Baumwolle mit einem Cellulosegehalt von mindestens 80 % oder regenerierte Cellulose.

Die Cellulosemenge liegt zwischen 1 und 50 Gew.-%, bezogen auf die Summe von Polyolefin und Cellulose. Wird ein Anteil von 50 % überschritten, so verliert das Produkt zunehmend den Foliencharakter und ein papierähnlicher Charakter tritt in den Vordergrund. Unter 1 % ist die erzielte Verbesserung der Oberflächenaktivierung nicht ausgeprägt genug. Bevorzugt enthält die Folie 3 bis 30 Gew.-% Cellulose.

Der Feinheitsgrad der Cellulose in der erfindungsgemäßen Folie liegt zwischen 1 und 100 µ. Ein feinerer Verteilungsgrad ist zu aufwendig, bei größeren Partikeln treten Probleme bei der Herstellung glatter Folien auf. Bei faserförmiger Cellulose können jedoch auch Teilchen bis zu 5 detex einer größten mittleren Länge von 300 µ verwendet werden, ohne daß hinsichtlich der Folienbildung grundsätzlich Schwierigkeiten auftreten.

Als Polyolefin werden im Rahmen der Erfindung verwendet alle Arten von Polyethylen, einschließlich Polyethylen hoher Dichte (HDPE), Polyethylen niedriger Dichte (LDPE), Polypropylen, Mischpolymere und Ethylen und Propylen sowie die Copolymeren von Ethylen oder Propylen, welche eine Wärmebeständigkeit VSP A über 100 °C aufweisen sowie Gemische dieser Stoffe. Bei den Copolymeren kommen vor allem solche mit Vinylverbindungen in Betracht.

Die erfindungsgemäße Trägerfolie kann zusätzlich auch mineralische Füllstoffe enthalten. Derartige Füllstoffe für Polymerfolien sind bekannt. Besonders geeignet und daher bevorzugt werden Glimmer, Talkum, Silikate und Kieselsäure in ihren verschiedenen Formen. Beispiele für andere brauchbare mineralische Füllstoffe sind Carbonate, insbesondere Calciumcarbonate, wie Kalkstein und Kreide sowie Magnesiumcarbonate und dgl.

Durch den Zusatz geeigneter mineralischer Füllstoffe lassen sich Eigenschaften, wie Vicatpunkt, Shorehärte und Zugfestigkeit beeinflussen. Falls derartige mineralische Füllstoffe vorhanden sind, enthält die Folie 1 bis 50 Gew.-%, vorzugsweise 2 bis 30 Gew.-%, bezogen auf die Summe von Polyolefin und Cellulose.

Außerdem kann die Folie noch ein oder mehrere organische Modifiziermittel enthalten. Diese dienen zur Regelung von Zähigkeit, Kalandrierbarkeit, Extrudierbarkeit und ähnlichen Eigenschaften. Eine bevorzugte Gruppe hierfür sind Blockpolymer von Styrol mit Butadien oder Isobutylen oder Isopren. Andere geeignete Modifizierungsmittel sind Polymerisate auf Basis Styrol-Butadien, Methacrylat-Butadien-Styrol-Polyolefine, die funktionelle Gruppen enthalten, eignen sich besonders zur Beeinflussung des Verhältnisses von physikalischen Eigenschaften zur Verklebbarkeit. Derartige Modifizierungszusätze sind in einer Menge von 0,5 bis 20 Gew.-%, vorzugsweise von 2 bis 10 Gew.-%, bezogen jeweils auf die Summe von Polyolefin und Cellulose, vorhanden.

Wie bereits erwähnt, kommen die Vorteile der erfindungsgemäßen Folie dann zur Geltung, wenn sie einer die Oberflächenadhäsion verbessernden Behandlung unterworfen wird. Bevorzugt besteht diese Oberflächenbehandlung in einer Aktivierung durch Bestrahlung. Unter den Bestrahlungsmethoden wird wiederum eine Corona-Behandlung bevorzugt.

Nach einer bevorzugten und vorteilhaften Ausführungsform enthält die Trägerfolie oder mindestens eine Oberfläche oder Oberflächenschicht der Trägerfolie reaktive Gruppen. Die reaktiven Gruppen der Trägerfolie bestehen nach der bevorzugten Ausführungsform aus Hydroxy- und/oder Methoxy-Gruppen und/oder N-Methylol-Gruppen ((=N-CH₂-OH)-Gruppen) und/oder (=N-CH₂-OR)-Gruppen. Die auf mindestens einer Oberfläche oder Oberflächenschicht Hydroxy-Gruppen enthaltenden Kunststofffolien bestehen nach einer bevorzugten Ausführungsform aus Cellulose, Cellulosederivaten und/oder Stärke sowie einem Olefinhomopolymerisat oder Vinylchloridhomopolymerisat oder -copolymerisat oder Vinylchloridhomocopolymerisat oder -propofpolymerisat.

Als Stärke sind die an sich bekannten Stärkesorten, z. B. Kartoffelstärke und dgl. geeignet sowie chemisch und/oder physikalisch modifizierte, feinteilige bzw. feinkörnige Stärkearten und Stärkeabbauprodukte. Bevorzugt werden jedoch feinstteilige bzw. feinkörnige Knollenstärken (insbesondere Kartoffelstärke), Getreidestärken (insbesondere Maisstärke) und/oder Wurzelstärken eingesetzt. Die Stärke kann nach einer Ausführungsform teilweise durch Lignin ersetzt werden. Nach einer bevorzugten Ausführungsform gelangen feinstteilige bzw. feinkörnige Gemische von Cellulose und Stärke zur Anwendung. Hydroxy-Gruppen anderer Verbindungen, z. B. von Vinylalkoholen, ergeben nicht so haftfeste Verbindungen innerhalb der erfindungsgemäßen Kombination.

Die auf mindestens einer Oberfläche oder Oberflächenschicht enthaltenden reaktiven Gruppen der Trägerfolie bestehen nach einer anderen Ausführungsform aus Methoxy- und/oder N-Methylolgruppen (- (=N-CH₂-OH)-Gruppen)) und/oder (=N-CH₂OR)-Gruppen, die vorzugsweise unter Verwendung von Hexamethoxy-Methylmelamin und/oder nichtplastifiziertem Melaminharz oder von Umsetzungsprodukten dieser Verbindungen, vor, bei oder nach der Herstellung der Kunststoffe oder Kunststofffolien auf der Basis von Olefinhomopolymerisat oder Vinylchloridhomopolymerisat oder -propofpolymerisat zugefügt werden.

Nach einer anderen bevorzugten Ausführungsform besteht die Trägerbahn aus einer reaktiven Verbindungen oder reaktiven Gruppen enthaltenden Polyolefinfolie oder Polyolefinfolienbahn, wobei in der Polyolefinfolie oder Polyolefinfolienbahn ein feinteiliger Füllstoff oder ein Füllstoffgemisch, sowie ggf. Verarbeitungshilfsmittel, Farbpigmente und/oder Modifizierungsmittel enthalten sind. Gemäß der Erfindung besteht die mindestens zwei-, vorzugsweise mehrschichtige Folie oder Folienbahn aus einer Polyolefinfolie oder Polyolefinfolienbahn, enthaltend ein Gemisch oder eine Legierung aus 70 - 97,5 Gew.-Teilen, vorzugsweise 75 - 85 Gew.-Teilen, eines Propylenhomopolymerisates, und 30 - 2,5 Gew.-Teilen, vorzugsweise 15 Gew.-Teilen, Niederdruckpolyethylen, Polyvinylalkohol, Ethylen-Vinylalkohol-Copolymerisat, Ethylen-Carbonsäure-Copolymerisat, Ethylen-Acrylsäure-Ester-Acrysäure-Copolymerisat (EAA) oder -terpolymerisat oder Polycaprolacton oder Mischungen bzw. Legierungen von Niederdruckpolyethylen mit ein oder mehreren der vorgenannten Polymerisate, Co- oder Terpolymerisate und bezogen auf 100 Gew.-Teile der Kunststoffmischung bzw. -legierung 50 - 150 Gew.-Teile, vorzugsweise 70 - 120 Gew.-Teile eines feinteiligen mineralischen Füllstoffes oder mineralischen Füllstoffgemisches, vorzugsweise Calciumcarbonat, Mikrokalkum, Kaolin und/oder Kieselsäuregel von dem mehr als 60 Gew.-%, vorzugsweise mehr als 75 Gew.-% (bezogen auf 100 Gew.-% eingesetzte bzw. enthaltende Füllstoffe) mindestens eine reaktive Substanz besitzen, wobei als reaktive Substanz mindestens eine polare und unpolare Gruppen aufweisende Substanz in Gewichtsmengen von 0,5 - 10 Gew.-%, vorzugsweise 1 - 5 Gew.-%, (bezogen auf 100 Gew.-Teile Füllstoff und Füllstoffgemisch) enthalten ist, die vorzugsweise auf der Oberfläche oder auf einem Teil der Oberfläche des Füllstoffes oder Füllstoffgemisches angeordnet ist und eine Oberflächenschicht oder Oberflächenfolie mit einer mittleren Dicke von 3 - 30 µm, vorzugsweise 5 - 20 µm, die auf bzw. über der Polyolefinfolie oder Polyolefinfolienbahn angeordnet ist. Die Polyolefinfolie oder Polyolefinfolienbahn weist eine Dicke von 30 - 700 µm, vorzugsweise 70 - 500 µm auf.

Unter Verwendung der Erfindung lassen sich Folien mit einer hohen Oberflächenspannung und/oder einer guten Haftfestigkeit zu der darüber befindlichen Schicht und einer guten Bedruckbarkeit erzielen

sowie einer ausreichenden Lagerzeit, innerhalb der die Oberflächenspannung nicht oder nur unwesentlich abnimmt.

Die Folie oder Folienbahn gemäß der Erfindung weist auf ihrer Oberfläche eine Oberflächenspannung von mehr als 68 dyn/cm, vorzugsweise von mehr als 71 dyn/cm, auf und/oder ist coronabehandelt oder 5 durch ein Plasmaverfahren vorbehandelt, wobei die vorgenannten Werte der Oberflächenspannung eingesetzt werden.

Gemäß einer bevorzugten Ausführungsform sind 0,1 - 20 Gew.-Teile, vorzugsweise 1 - 10 Gew.-Teile, des mit einer polaren Substanz versehenen Füllstoffes oder Füllstoffgemisches durch die gleiche Gewichtsmenge eines polaren Füllstoffes oder polaren Füllstoffgemisches, vorzugsweise ungecoatetes Kaolin 10 und/oder Kieselsäuregel, ersetzt. Dadurch können je nach eingesetztem polaren Füllstoff höhere Oberflächenspannungen erzielt werden.

Nach einer vorzugsweisen Ausführungsform ist zwischen der Oberflächenschicht oder Oberflächenfolie und der Polyolefinfoolie oder Polyolefinfolienbahn (als Unterfolie) eine Druckschicht angeordnet.

Als polare Substanz bzw. Substanzen ist bzw. sind mindestens eine organisch-chemische Verbindung 15 mit mindestens einer OH-Gruppe und/oder COOH-Gruppe und/oder SiOR oder SiOR-Gruppe oder ähnliche Polysiloxangruppen und mindestens einer oder mehreren unpolaren Gruppen an der Oberfläche des mineralischen Füllstoffes enthalten und/oder dieser ist damit in Form einer dünnen Schicht ganz oder teilweise überzogen, wobei vorzugsweise die polare Gruppen zum Füllstoff orientiert sind.

Bevorzugt werden als polare und unpolare Gruppen aufweisende Verbindungen gesättigte und ungesättigte Carbonsäuren mit einer C-Zahl über 3, vorzugsweise über 10, Hydroxycarbonsäure, Polyoxykarbonsäure mit einer C-Zahl über C₆, vorzugsweise über C₁₀, insbesondere Stearinsäure, Hydroxystearinsäure oder deren Ester und/oder Polysiloxane (z. B. Polydimethylsiloxan) oder Hydroxy- oder Amin-Gruppen 20 aufweisende Polysiloxane oder eine oder mehrere Hydroxygruppen enthaltende Polysiloxane eingesetzt.

25

Beispiele

30

1.	110	Teile	1,6 Hexanedioldiacrylat
	12	Teile	Trimethylopropantriacylat
	30	Teile	Acrylicacrylat
	48	Teile	OH-gruppenhaltiges Polyesteracrylat
	5	Teile	Polyisocyanat
	12	Teile	Benzildimethylketal als UV-Initiator
35	40	Teile	Talkum als Mattierungsmittel
	15	Teile	Olefin-Wachs als Mattierungsmittel
	10	Teile	SiO ₂ als Mattierungsmittel
	0,2	Teile	Verlaufsmittel oder Verarbeitungshilfsmittel
40	3	Teile	Azodicarbonamid

40

45

2.	128	Teile	Diäthylenglycoldiacrylat
	12	Teile	Trimethylopropanetrimethacrylat
	12	Teile	Oligoesteracrylat
	48	Teile	Urethanacrylat
	10	Teile	Polyisocyanat
	12	Teile	2 Hydroxy-2,2-Dimethylacetophenol als UV-Initiator
50	50	Teile	Talkum als Mattierungsmittel
	15	Teile	Olefinwachs als Mattierungsmittel
	10	Teile	SiO ₂ als Mattierungsmittel
	0,2	Teile	Verlaufsmittel
	3	Teile	H ₂ O als Treibmittel

55

Zeichnungsbeschreibung

Die Figuren 1 und 2 zeigen schematisch einen Schnitt durch die erfindungsgemäße mehrschichtige Bahn.

In Figur 1 ist die Lackschicht (1) auf der Basis des erfindungsgemäßen Acrylatlackes dargestellt. Die Haftsicht (2) ist zwischen der Lackschicht und der Drucksicht (3) angeordnet und befindet sich auf der Trägerbahn (4), die aus einer Kunststofffolie oder Papier besteht.

In Figur 2 ist die Lackschicht (1) auf der Drucksicht (2) angebracht, die auf der Trägerbahn (3), die aus einer Kunststofffolie oder Papier besteht, angeordnet ist.

10

Ansprüche

1. Aus mindestens zwei Schichten bestehende Folienbahn, zusammengesetzt aus mindestens einer ein- oder mehrschichtigen Trägerbahn, vorzugsweise Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von
15 50 - 500 µm, vorzugsweise
100 - 400 µm,
sowie einer unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht, vorzugsweise Drucksicht oder Haftsicht, angeordneten
- 20 3 - 30 µm dicken, vorzugsweise
5 - 10 µm dicken,
unter Mitverwendung mindestens eines monomeren, di-und/oder trimeren Acrylates hergestellten Acrylat-Lackschicht, dadurch gekennzeichnet, daß die strahlenhärtbare Lackschicht aus einem Mattlack auf der Basis eines Acrylatgemisches besteht, das durch Umsetzung mindestens eines prepolymeren Acrylates mit mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat, hergestellt ist, und der Lack je 100 Gew.-25 Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Treibmittel), 20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches enthält oder daraus besteht.
- 30 2. Folienbahn nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die strahlenhärtbare Lackschicht je 100 Gew.-Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel oder Verdünnungsmittel) 30 - 50 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 2 - 8 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, vorzugsweise eines aminfreien UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches sowie 0,1 - 8 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches enthält oder daraus besteht.
- 35 3. Folienbahn nach Ansprüchen 1 und 2, dadurch gekennzeichnet, daß neben mindestens einem monomeren, di-und/oder trimären Acrylat, dem prepolymeren Acrylat und den Treibmitteln keine zusätzlichen Verdünnungs- oder Lösungsmittel in der aufgebrachten Acrylatlackschicht enthalten sind.
- 40 4. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß unter Verwendung von Mattierungsmittel und/oder Treibmittel der Mattgrad auf der Folie zwischen 3 % und 15 % (gemessen nach Gardener) bei einem Winkel von 60° eingestellt ist.
- 45 5. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 4, dadurch gekennzeichnet, daß die strahlenhärtbare Lackschicht durch Umsetzung mindestens eines monomeren, dimeren und/oder trimeren Acrylates mit einer Viskosität von
5 - 500 mPa s, vorzugsweise
7 - 200 mPa s,
mit mindestens einem prepolymeren Acrylat mit einer Viskosität von
500 - 15.000 mPa s vorzugsweise
1.000 - 10.000 mPa s,
- 50 gebildet und nachfolgend mittels energiereicher Bestrahlung ausgehärtet ist.
- 55 6. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 5, dadurch gekennzeichnet, daß das Mattierungsmittelgemisch aus mindestens zwei chemisch verschiedenen Mattierungsmitteln und/oder Mattierungsmitteln mit unterschiedlichen Teilchengrößen besteht.
7. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 6, dadurch gekennzeichnet, daß als Mattierungsmittel anorganisch-chemische und/oder organisch-chemische Mattierungsmittel eingesetzt werden.

8. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 7, dadurch gekennzeichnet, daß in der Lackschicht als Mattierungsmittel ein unpolares, anorganisch-chemisches Mattierungsmittel oder unpolares, anorganisch-chemisches Mattierungsmittelgemisch enthalten ist.

9. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 8, dadurch gekennzeichnet, daß die anorganisch-chemischen Mattierungsmittel eine mittlere Korngröße von 5 0,5 - 20 µm, vorzugsweise 2 - 12 µm, aufweisen.

10. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 9, dadurch gekennzeichnet, daß die organisch-chemischen Mattierungsmittel eine mittlere Teilchengröße von 70 0,04 - 10 µm, vorzugsweise 0,2 - 5 µm, aufweisen.

11. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 10, dadurch gekennzeichnet, daß das prepolymeren Acrylate enthaltende Acrylatgemisch je 100 Gew.-Teile Acrylatlack (berechnet ohne jedes Zusatzmittel oder Verarbeitungshilfsmittel) zusätzlich 15 1 - 20 Gew.-Teile, vorzugsweise 2 - 10 Gew.-Teile, eines Isocyanates und/oder Polyisocyanates enthält.

12. Folienbahn nach einem oder mehreren der Ansprüche 1 - 11, dadurch gekennzeichnet, daß als prepolymeren Acrylate Polyesteracrylate, Urethanacrylate, Acrylacrylate und/oder Methacrylacrylate, Oligoesteracrylate, Epoxiacrylate und/oder Mischungen von zwei oder mehreren dieser prepolymeren Acrylate eingesetzt werden, wobei das durchschnittliche Molekulargewicht der prepolymeren Acrylate zwischen 20 500 bis 2000 25 liegt.

13. Verfahren zur Herstellung eines mit elektronenstrahlenhärtbarem Lack beschichteten flächenförmigen Trägermaterials mit matter Oberfläche, wobei das Trägermaterial aus mindestens einer ein- oder mehrschichtigen Trägerbahn, vorzugsweise Kunststofffolienbahn oder Papierbahn, mit einer Gesamtdicke von 30 50 - 500 µm, vorzugsweise 100 - 400 µm, besteht und unmittelbar darauf oder über eine darauf befestigte Zwischenschicht oder Kunststoffzwischenschicht eine strahlenhärtbare Lackschicht aufgebracht wird, die mindestens ein monomeres, di- und/oder trimeres Acrylat sowie ggf. übliche Zusatzstoffe, vorzugsweise Siliziumdioxid, und/oder Füllstoffe enthält, 35 dadurch gekennzeichnet, daß die strahlenhärtbare Lackschicht neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat zusätzlich mindestens ein prepolymeres Acrylat aufweist und der Lack je 100 Gew.-Teile des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, Verarbeitungshilfsmittel) 20 - 60 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 1 - 10 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches sowie 0 - 10 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches enthält, daß die 40 aufgebrachte Lackschicht durch langwellige Strahlen, vorzugsweise Infrarotstrahlen, auf eine Temperatur zwischen 75 und 150 °C, vorzugsweise 80 bis 130 °C, erwärmt und unmittelbar anschließend durch Elektronenstrahlen oder UV-Strahlen ausgehärtet wird.

14. Verfahren nach Anspruch 13, dadurch gekennzeichnet, daß ein strahlenhärtbarer Lack aufgebracht wird, der je 100 Gew.-% des Acrylatlackes (berechnet ohne jedes Zusatzmittel, oder Verarbeitungshilfsmittel) 30 - 90 Gew.-Teile eines Mattierungsmittels oder Mattierungsmittelgemisches, 2 - 8 Gew.-Teile eines UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, vorzugsweise eines aminfreien UV-Initiators oder UV-Initiatorgemisches, sowie 0,1 - 8 Gew.-Teile eines Treibmittels oder Treibmittelgemisches enthält oder daraus besteht, 45 daß der strahlenhärtbare Lack neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat zusätzlich mindestens ein prepolymeres Acrylat enthält, wobei die Viskosität (gemessen in mPa s) des prepolymeren Acrylates oder prepolymeren Acrylatgemisches um mehr als das Doppelte, vorzugsweise um mehr als das Fünffache höher eingestellt wird, als die Viskosität des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches.

15. Verfahren nach Ansprüchen 13 und 14, dadurch gekennzeichnet, daß das Acrylatharzgemisch im Walzendirektauftrag oder mittels Übertragungswalzen oder im Rakelverfahren auf die Trägerbahn aufgetragen, erwärmt bzw. erhitzt und nachfolgend durch Strahlen gehärtet wird.

16. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 15, dadurch gekennzeichnet, daß nach dem Auftragen des Acrylatlackes und nach dem Erwärmen oder Erhitzen, vorzugsweise nach dem Aufschäumen des Treibmittels oder Treibmittelgemisches, unter Verwendung von ultraviolettem Licht oder mit Elektronenstrahlen mit einer Strahlenintensität von

5 1 - 10 Mrad, vorzugsweise

2 - 7 Mrad.

ausgehärtet wird.

17. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 16, dadurch gekennzeichnet, daß neben mindestens einem monomeren, di- und/oder trimeren Acrylat, mindestens einem prepolymeren Acrylat und/oder einem Treibmittel oder Treibmittelgemisch keine zusätzlichen Verdünnungs- oder Lösungsmittel in das Acrylatlackgemisch eingebracht werden.

18. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 17, dadurch gekennzeichnet, daß der Mattierungsgrad des Mattlackes unter Verwendung von mindestens einem Mattierungsmittel und/oder Treibmittel der Mattgrad der Folie zwischen 3 % bis 15 % (gemessen nach Gardener) bei einem Winkel von 60 ° eingestellt wird.

19. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 18, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens ein monomeres, di- und/oder trimeres Acrylat oder Acrylatgemisches mit einer Viskosität von

5 - 500 mPa s, vorzugsweise

7 - 200 mPa s,

20 mit einer Viskosität von

500 - 15000 mPa s, vorzugsweise

1000 - 10000 mPa s,

mit einer prepolymeren Acrylat in Gegenwart oder in Abwesenheit der anderen Bestandteile des Acrylatlackes umgesetzt, erwärmt und nachfolgend durch energiereiche Strahlen gehärtet wird.

25 20. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 19, dadurch gekennzeichnet, daß das Gewichtsverhältnis des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches zu dem prepolymeren Acrylat oder prepolymeren Acrylatgemisch

5 : 1 bis 1 : 1, vorzugsweise

4 : 1 bis 1,3 : 1,

30 beträgt.

21. Verfahren nach einem oder mehreren der Ansprüche 13 - 20, dadurch gekennzeichnet, daß der Acrylatlack

80 - 50 Gew.-Teile, vorzugsweise

79 - 55 Gew.-Teile,

35 des monomeren, di- und/oder trimeren Acrylates oder Acrylatgemisches und

20 - 50 Gew.-Teile, vorzugsweise

21 - 45 Gew.-Teile,

des prepolymeren Acrylates oder prepolymeren Acrylatgemisches sowie zusätzlich die übrigen Bestandteile enthält.

40

45

50

55

Fig. 1

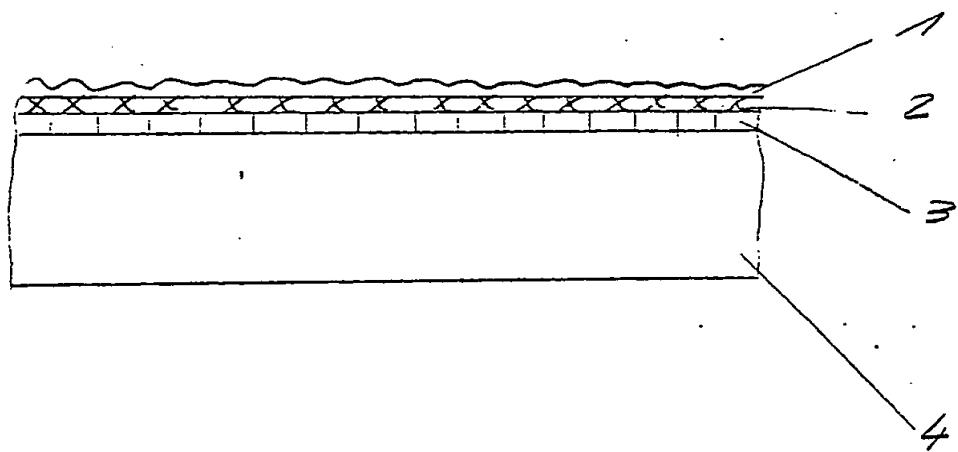


Fig. 2

